

(10) 国際公開番号  
**WO 2005/044513 A1**

- 〔統葉有〕

2. CIRCUMFERENTIAL EDGE PROCESSING SYSTEM SERVER
3. LENGTH PROCESSING SECTION
4. CIRCUMFERENTIAL LENGTH MEASURING SECTION
5. RECEIVE PROCESSING DATA FROM FACTORY SERVER
6. PROCESS CIRCUMFERENTIAL EDGE OF LENGTH OF EYELASSES ACCORDING TO PROCESSING DATA
7. MEASURE CIRCUMFERENTIAL LENGTH (ACQUIRE PAST CIRCUMFERENTIAL LENGTH DATA)
8. CALCULATE CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA
9. STORE CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA ACCORDIONALLY IN CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA MEMORY
10. HAS CIRCUMFERENTIAL LENGTH CORRECTION VALUE JUST BEEN DIFFERENT LENGTH DATA
11. READ SPECIFICATION NUMBER OF TIMES OF PAST CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA FROM CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA MEMORY
12. CALCULATE CIRCUMFERENTIAL LENGTH DATA DIFFERENCE DATA
13. CALCULATE AVERAGE CIRCUMFERENTIAL LENGTH DIFFERENCE DATA WITHIN SPECIFIED RANGE
14. MEASURE CIRCUMFERENTIAL LENGTH CORRECTION VALUE, UPDATE HISTORY LOG FILE
15. REWRITE CIRCUMFERENTIAL LENGTH CORRECT VALUE DATA AT CORRECTION VALUE

- 〔統葉有〕



SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイドスノート」を参照。

specified lens shape data of a frame, comprises a step (S2) for processing the circumferential edge of the lens of eyeglasses based on the lens shape data of the frame and specified processing conditions, a step (S3) for measuring the circumferential length of the lens subjected to processing of the circumferential edge by this lens processing step, a step (S4) for calculating the difference between the circumferential length of lens determined by the circumferential length measuring step and the circumferential length of lens shape of the frame, and steps (S5-S11) for correcting the circumferential length correction value stored for each processing condition such that the difference of the circumferential length falls within a specified range.

(57) 要約: 眼鏡フレームの五型周長と加工済レンズ周長との差が適正範囲に常に入るように管理し、適正な仕上がり周長サイズの眼鏡レンズを常に供給できるようにする。未加工の眼鏡レンズを指定された眼鏡フレームの五型形状データに基づいて周縁加工して供給する眼鏡レンズの供給方法において、眼鏡フレームの五型形状データおよび所定の加工条件に基づいて眼鏡レンズの周縁加工を行うレンズ加工ステップ (S2) と、このレンズ加工ステップにより周縁加工された眼鏡レンズの周長を測定するレンズ周長測定ステップ (S3) と、このレンズ周長測定ステップにより求めたレンズ周長と眼鏡フレームの五型周長との差を求める周長差算出ステップ (S4) と、周長差が所定の範囲内に入るように前記加工条件ごとに記憶された周長補正値を補正する補正ステップ (S5~S11) と、を備える。